ИП Богославцев Д.В.

ПОРТФОЛИО

Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"

Металлические конструкции фасадных пергол

БС66-КМ1

Санкт-Петербург

Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И

08.10.2026

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ1

	Наименование	Примечания
1	Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ1, общие данные	
2	Техническая спецификация расхода стали, спецификации	
3	Схема расположения балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435	
4	Схема расположения колонн пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +13.090	
5	Разрез 1-1	
6	Узлы 1, 2	
7	Узел 3	
8	Узел 4	
9	Узлы 5, 6, 7	
10	Узел 8	

ОБЩИЕ ДАННЫЕ

Раздел 1. Исходные данные.

1. Данный раздел КМ1 "Конструкции металлические фасадных пергол" стадии "Рабочая документация" разработан для устройства фасадных пергол здания бизнес-центра, воссоздаваемого на месте утраченного исторического здания с восстановлением внешнего облика исторического здания по адресу: г. Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский проспект, 66, литера И. Данный раздел является заданием для разработки разделов КМД и ППР.
2. За рабочую отметку +0.000 принята отметка чистого пола 1-го этажа здания;
3. Все отметки приняты в соответствии с разделом АР;
4. Данный комплект рабочих чертежей составлен с учетом действующих норм на проектирование:
   - СП 20.13330.2016 Нагрузки и воздействия. Актуализированная редакция СНиП 2.01.07-85*;
   - СП 70.13330.2012 Несущие и ограждающие конструкции. Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87;
   - СП 16.13330.2017 Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81*;
   - СП 28.13330.2017 Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85;
   - СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций";
   - ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";
   - ГОСТ 21779-82 "Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Технические допуски";
5. Данный раздел рабочей документации содержит принципиальные конструктивные решения металлических конструкций каркаса и является заданием для разработки раздела КМД;
6. Технические решения, принятые в рабочих чертежах, соответствуют заданию на проектирование, выданным техническим условиям, а также требованиям действующих технических регламентов, стандартов, сводов правил, других документов, содержащих установленные требования;
7. Чертежи данного радела рассматривать совместно с разделами КЖ1, АР, ОВ, ВК, ЭО, ТХ, ГП.

Раздел 2. Проектные решения

1. Габариты пергол : 67 м в осях «2-18», 8 м в осях «Е-Г», высотная отметка верха пергол +18.435;
2. Конструктивная схема каркаса пергол - стальная рама с жёстко-защемленными колоннами и балками в закладные каркаса.
3. Основное решение - стальной рамный каркас. Основные несущие конструкции - стальные колонны, балки;
4. Пространственная жесткость пергол обеспечивается жестким защемлением колонн в плиты и защемлением балок в торцы покрытия;
5. Конструкции несущего каркаса представляют собой сварной каркас с обваркой всех деталей;
6. Стальной каркас выполнен из ГСП, смонтированный на железобетонном монолитном каркасе здания (см. Раздел КЖ1);
7. Узлы соединения балок с колоннами - сварные встык;
8. Распорки вварены в уровне главных консольных балок;
9. Узлы соединения колонн с железобетонном - жесткое сварное защемление с обваркой по периметру;
10. Для термомостика колонн использовать Фторопласт толщиной 5 мм габаритом 380х380 внутри.

Раздел 3. Требования к изготовлению

1. Изготовление стальных конструкций производить в соответствии с разделом КМД, ППР и ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";
2. Все временные монтажные прихватки после окончания монтажа снять, места их приварки зачистить и окрасить;
3. Неразъемные соединения - сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264-80* электродами типа Э42А для конструкций из стали С245;
4. Катеты всех сварных швов принимать 1-1.2 наименьшей толщины свариваемых деталей, если не указано иное;
5. Необходимо выполнить выборочный контроль сварных швов методом ультразвукового исследования в количестве не менее 1% от всех, выполненных. Подтвердить катеты сварных швов, равномерность швов, отсутствие пустот, каверн. При дефектах все швы подварить дополнительно. Сварные швы предъявить конструктору в рамках авторского надзора.
6. В местах прохождения вертикальных стоек парапета выполнить местный вырез профнастила

Раздел 4. Защита от коррозии конструкций, кроме осей 1-6/В-Ж

1. Работы по антикоррозионной защите вести по очищенной поверхности. При наличии на прокате пятен ржавчины обработать металлическими щетками (ГОСТ 9402-80);
2. Защиту строительных конструкций производить в соответствии с требованиями СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии";
3. Перед нанесением защитных покрытий поверхности стальных конструкций должны быть очищены до степени 3 в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402-2004 "Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию";
4. Места, где монтажная сварка, должны быть очищены и дополнительно огрунтованы и окрашены на монтаже;
5. Покраску поверхности осуществить в 3 слоя: краска-грунт Эпипрайм-046 или Masscoat 155 или иностранный аналог. Цвет согласовать с заказчиком и архитектором. Общая толщина покрытия должна быть не менее 100 мкм;
6. Работы по антикоррозионной защите вести в соответствии с ГОСТ 12.3.005-75 "Работы окрасочные. Требования безопасности";

Примечания:
1. По периметру балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435 к торца крайней балки варить консольные кронштейны для альпинистов-монтажников с шагом 2250 мм, см узел 5,6,8 лист 9,10;
2. Кронштейн варить к трубам ручной электродуговой сваркой с катетом 8 мм Электрод Э50А;
3. Сварные швы выполнить высококачественно не ниже 4 разряда с удостоверением;
4. В кронштейн вкрутить рым-болт с резьбой М20 длиной 140 мм и нес. способн. не менее 1.5 тс.
5. Участки с кронштейном высококачественно окрасить 2 слоя грунтовки+3 слоя эмали

ВНИМАНИЕ!!!
Данная конструкция является частично видимой, поэтому к ней предъявляются повышенные требования к внешнему виду и качетсву. Не допускаются каверны, сколы, наплывы сварных швов, грат, шлак, порезы металла, недокрасы

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.					
Пров.					
Н. контр.					
ГИП					

БС66-КМ1

Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И

Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"

Стадия	Лист	Листов
Р	1	9

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта КМ1. Общие данные

ИП Богославцев Д.В.

ФОРМАТ А3

Ведомость металлических элементов каркаса

№ п/п	Обозначение	ГОСТ, СТО	Наименование		Кол.	Масса, кг		Прим.
						шт.	общ.	
1	К1	ГОСТ 32931-2015	ГСП 140х8	L=4850	7	169,1	1183	
2	Б1	ГОСТ 32931-2015	ГСП 140х8	L=7450	7	259,7	1818	
3	Б2	ГОСТ 32931-2015	ГСП 140х8	L=12000	6	418,3	2510	
4	Кр1	ГОСТ 8732-78	Тр.Ф28х4	L=100	28	0,3	7	
						Итого, кг:	5518	

Ведомость полосового проката

Поз.	Обозначение	Размеры			Кол.	Масса, кг	
						1шт.	общ.
		Длина	Ширина	Толщина			
ПЛ1	ГОСТ-19903-2015	200	200	8	11	2,78	30,6
ПЛ2	ГОСТ-19903-2015	340	340	8	7	8,04	56,3
ПЛ3	ГОСТ-19903-2015	80	60	8	28	0,33	9,3
ПЛ4	ГОСТ-19903-2015	80	40	8	56	0,22	12,5
ПЛ5	ГОСТ-19903-2015	75	40	8	28	0,21	5,8
ПЛ6	ГОСТ-19903-2015	85	40	8	28	0,24	6,6
						Итого, кг:	121

Техническая спецификация стали на раздел КМ1

Наименование профиля, ГОСТ, СТО	Марка металла, ГОСТ 27772-2015	Обозначение и размер профиля, мм	Масса металла, кг	Итого, кг	Примечание
1	2	3	4	5	6
Квадратные трубы по ГОСТ 32931-2015	С345	140х8	5511	5511	
Всего профиля:				**5511**	
Прокат листовой горячекатанный по ГОСТ 19903-2015	С345	t=8	121	121	
Всего профиля:				**121**	
Трубы стальные бесшовные горячедеформированные по ГОСТ 8732-78, с изм.	С345	Ф28х4	7	**7**	
Всего профиля:				**7**	
			Итого стали на КМ:	**5640**	

Масса прокатной стали посчитина без отходов с запасом 5%;

Масса листовой стали посчитина без отходов с запасом 10%;

Закупить Рым-болт М20 класс прочности не ниже 10.9, длина резьбы 125-140 мм, несущая способность не ниже 1.5 тонны

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.					
Пров.					
Н. контр.					
ГИП					

БС66-КМ1

Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И

Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"

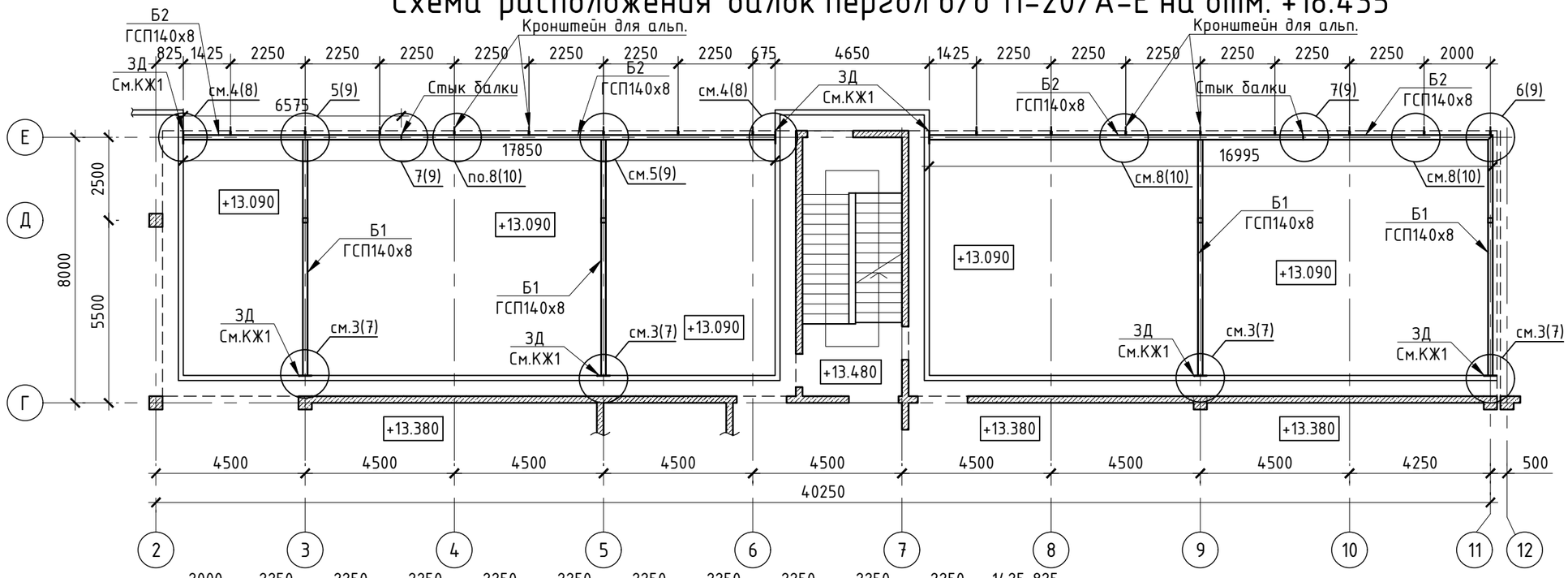
Стадия	Лист	Листов
Р	2	

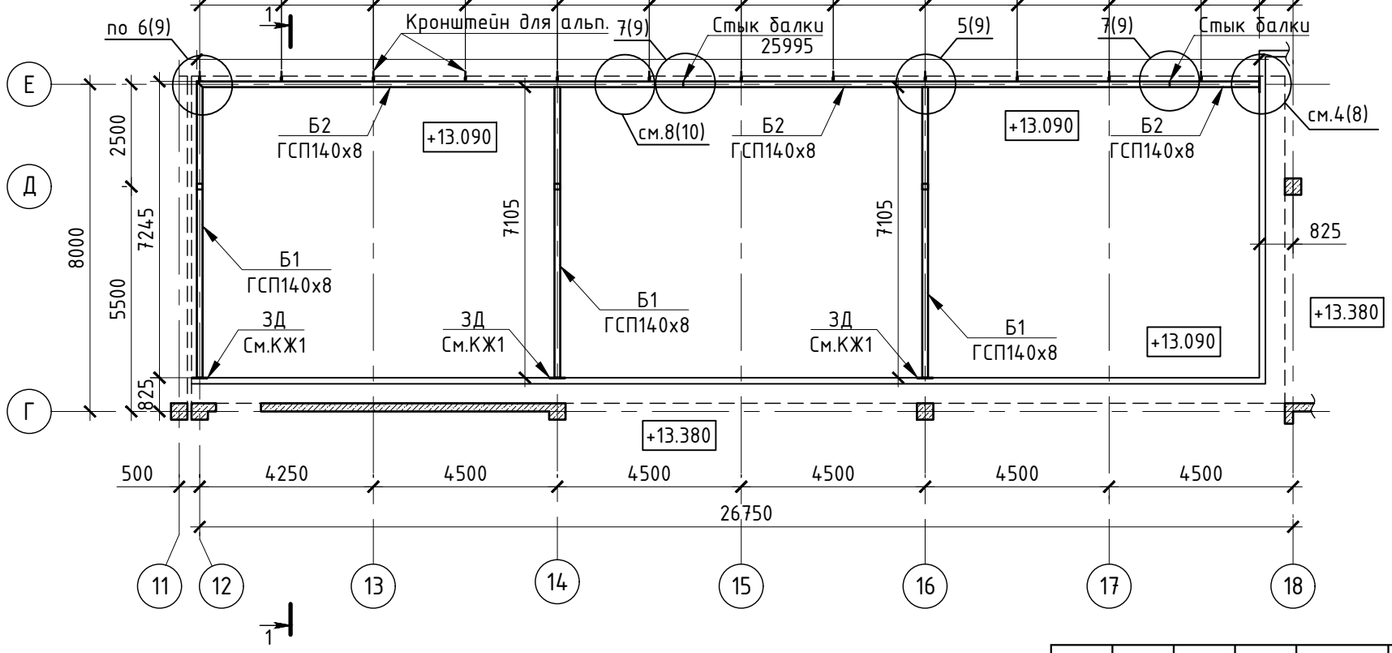
Ведомости, техническая спецификация расхода стали

ИП Богославцев Д.В.

ФОРМАТ А3

Схема расположения балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435





Примечания:

1. По периметру балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435 к торца крайней балки варить консольные кронштейны для альпинистов-монтажников с шагом 2250 мм, см узел 5,6,8 лист 9,10;
2. Кронштейн варить к трубам ручной электродуговой сваркой с катетом 8 мм Электрод Э50А;
3. Сварные швы выполнить высококачественно не ниже 4 разряда с удостоверением;
4. В кронштейн вкрутить рым-болт с резьбой М20 длиной 140 мм и несущей способностью не менее 1.5 тс.
5. Участки с кронштейном высококачественно окрасить 2 слоя грунтовки+3 слоя эмали

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.					
Пров.					
Н. контр.					
ГИП					

БС66-КМ1

Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И

Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"

Стадия	Лист	Листов
Р	3	

Схема расположения балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435

ИП Богославцев Д.В.

ФОРМАТ А3

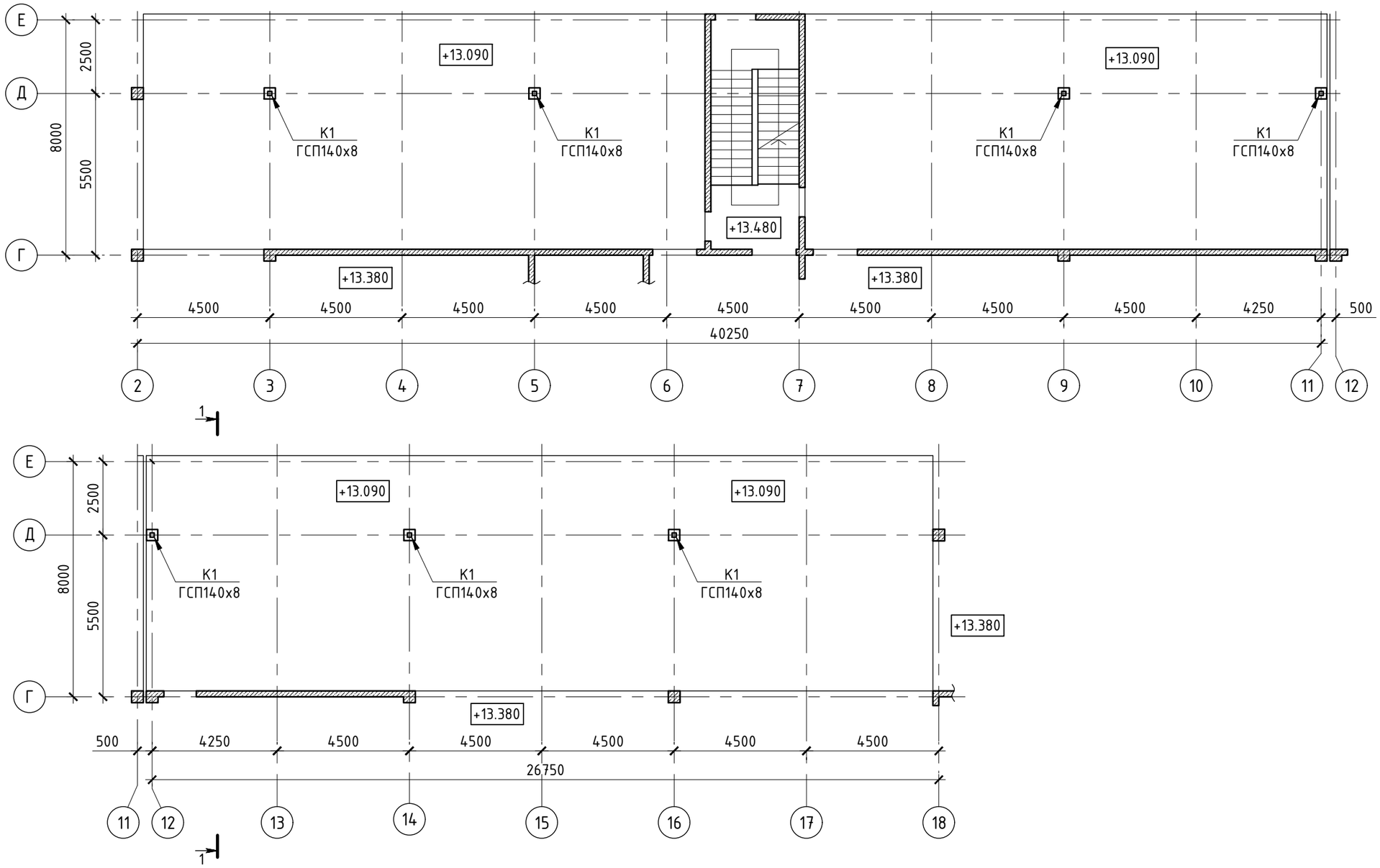
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Схема расположения колонн пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +13.090



Согласовано

Взам. инв. №

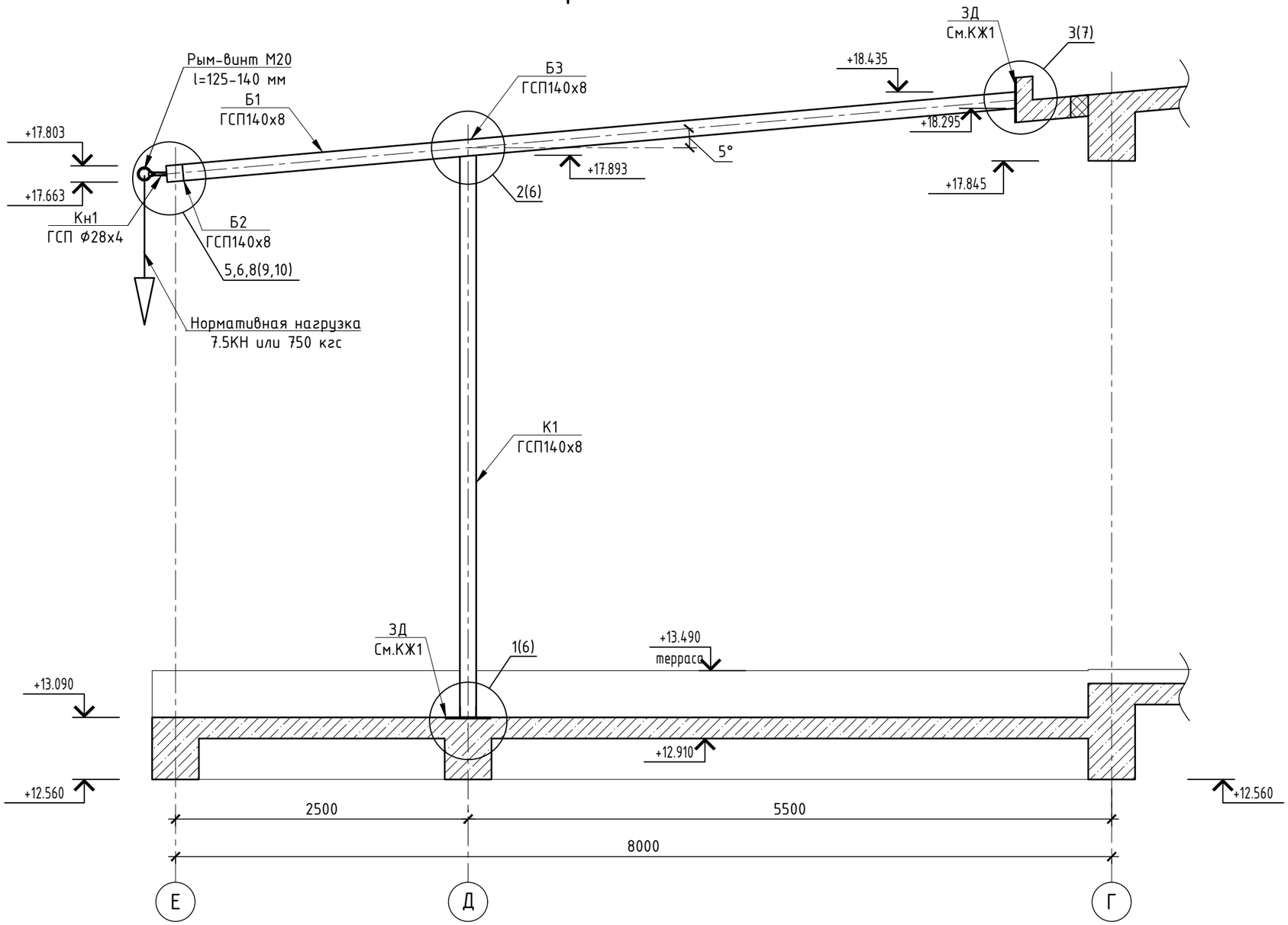
Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	БС66-КМ1		
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И		
Разраб.						Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия: Р	Лист: 4 / Листов:
Пров.								
Н. контр.						Схема расположения колонн пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +13.090	ИП Богославцев Д.В.	
ГИП								

ФОРМАТ А3

Разрез 1-1



Согласовано

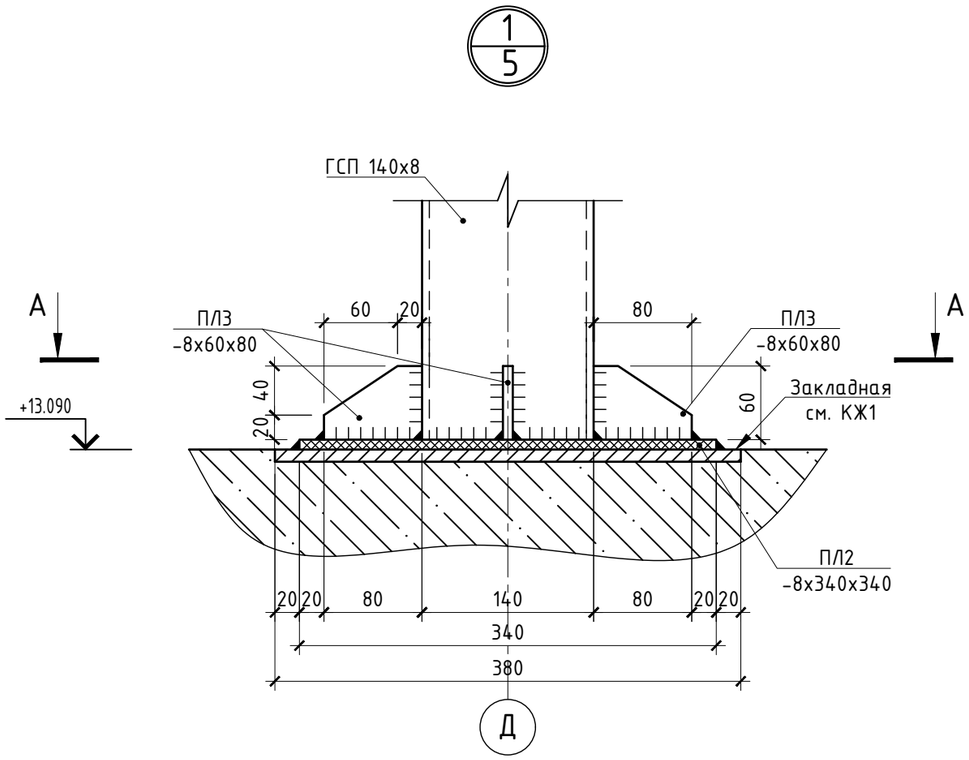
Взам. инв. №

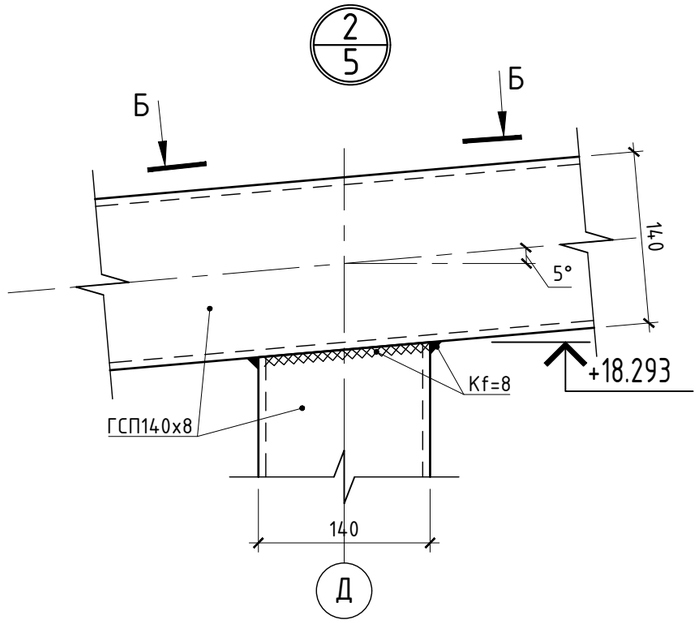
Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	БС66-КМ1			
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И			
Разраб.						Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия	Лист	Листов
Пров.							Р	5	
Н. контр.						Разрез 1-1	ИП Богославцев Д.В.		
ГИП									

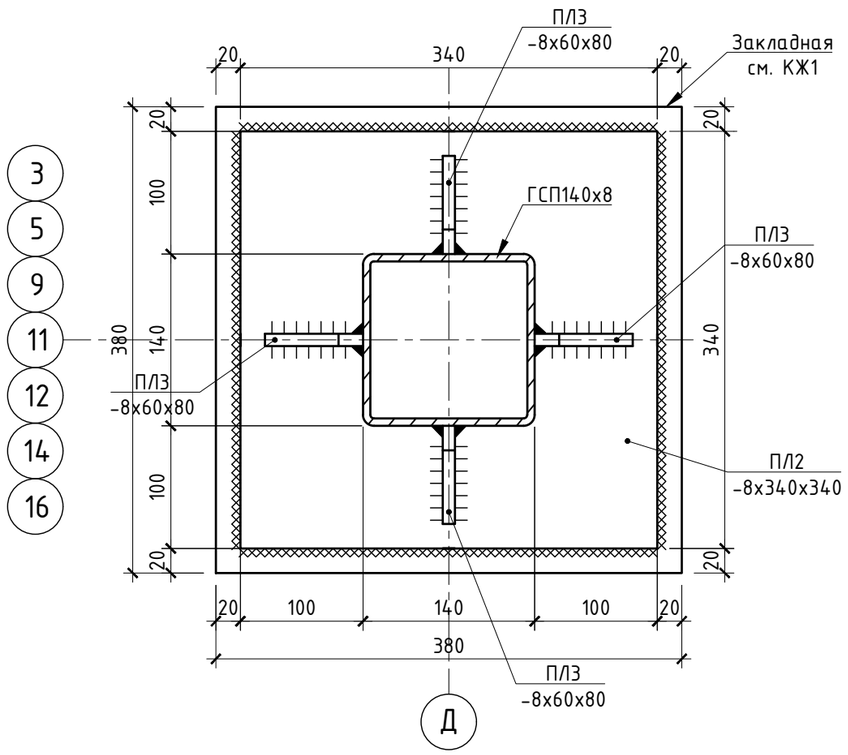
ФОРМАТ А3

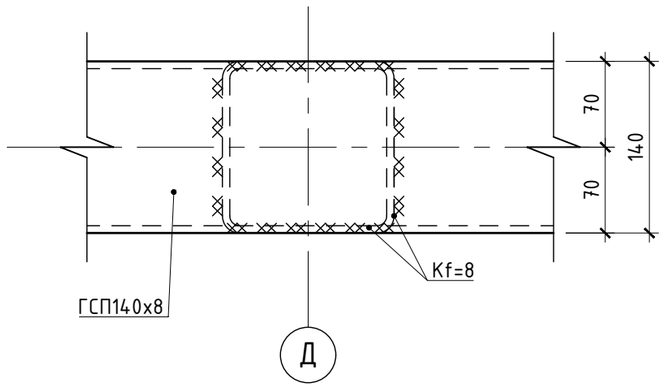




Б-Б

А-А





Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	БС66-КМ1			
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И			
Разраб.						Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия	Лист	Листов
Пров.							Р	6	
Н. контр.						Узлы 1, 2	ИП Богославцев Д.В.		
ГИП									

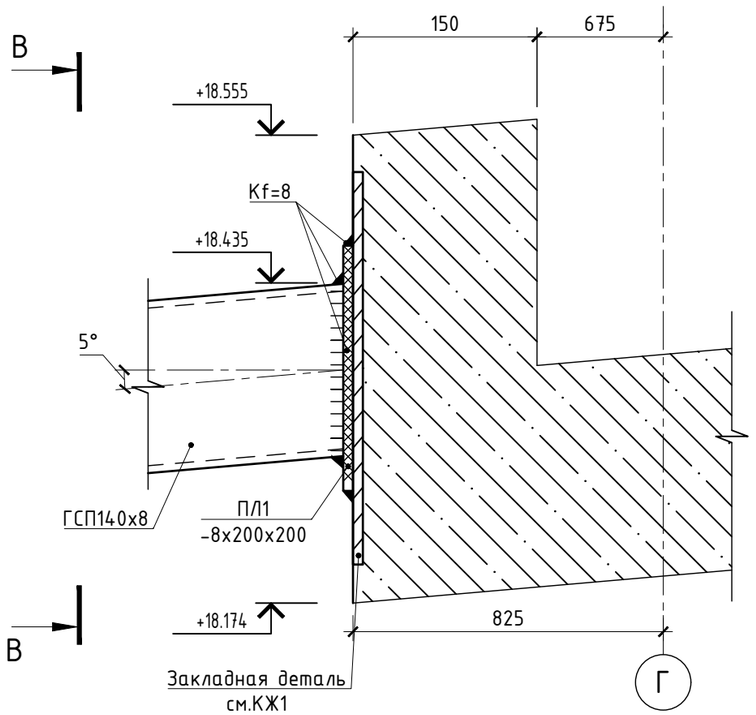
Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

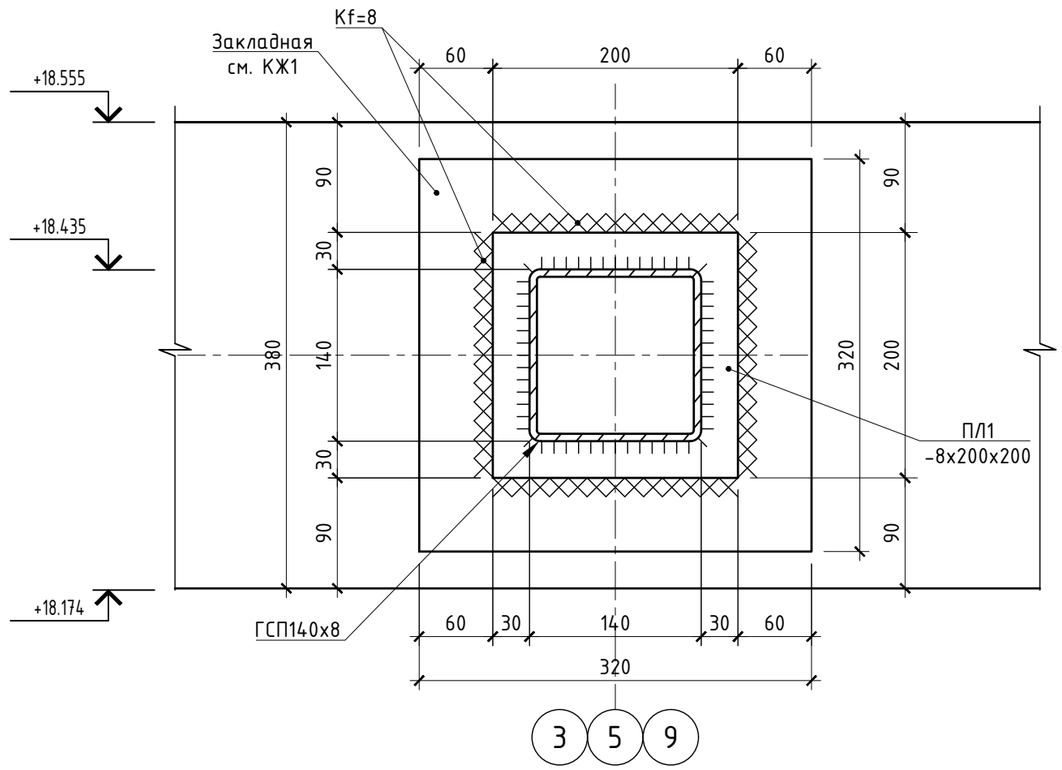
Инв. № подл.

ФОРМАТ А3



3/5

В-В



Согласовано

Взам. инв. №

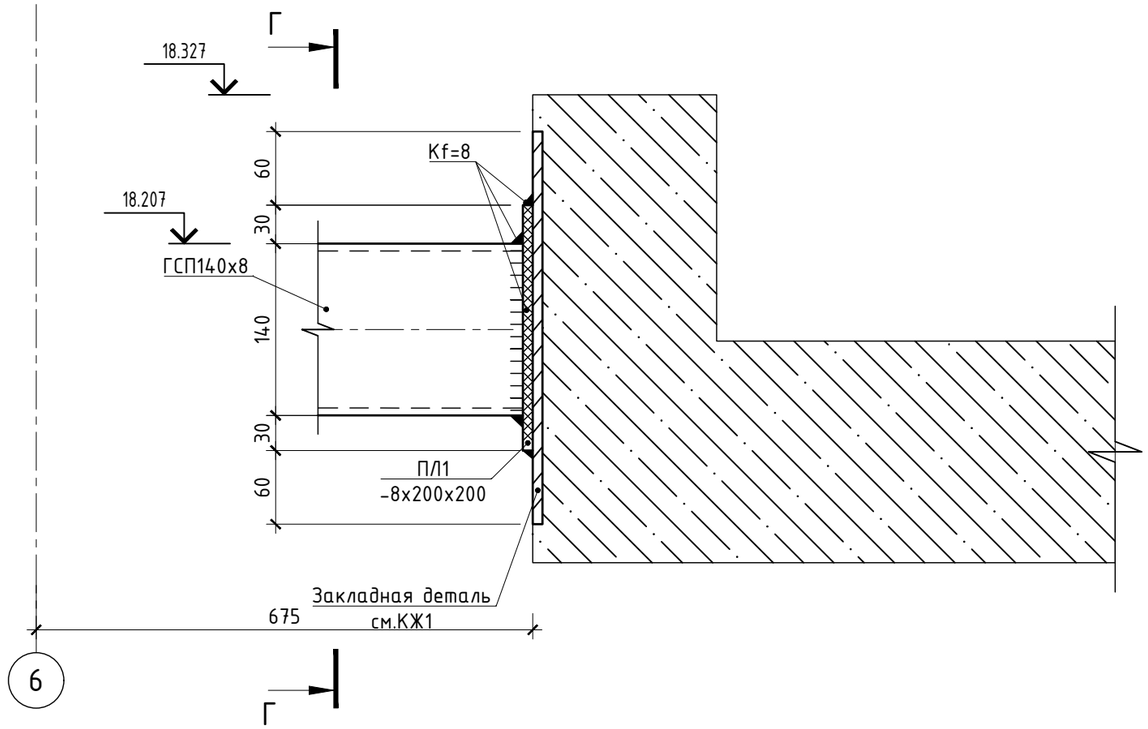
Подп. и дата

Инв. № подл.

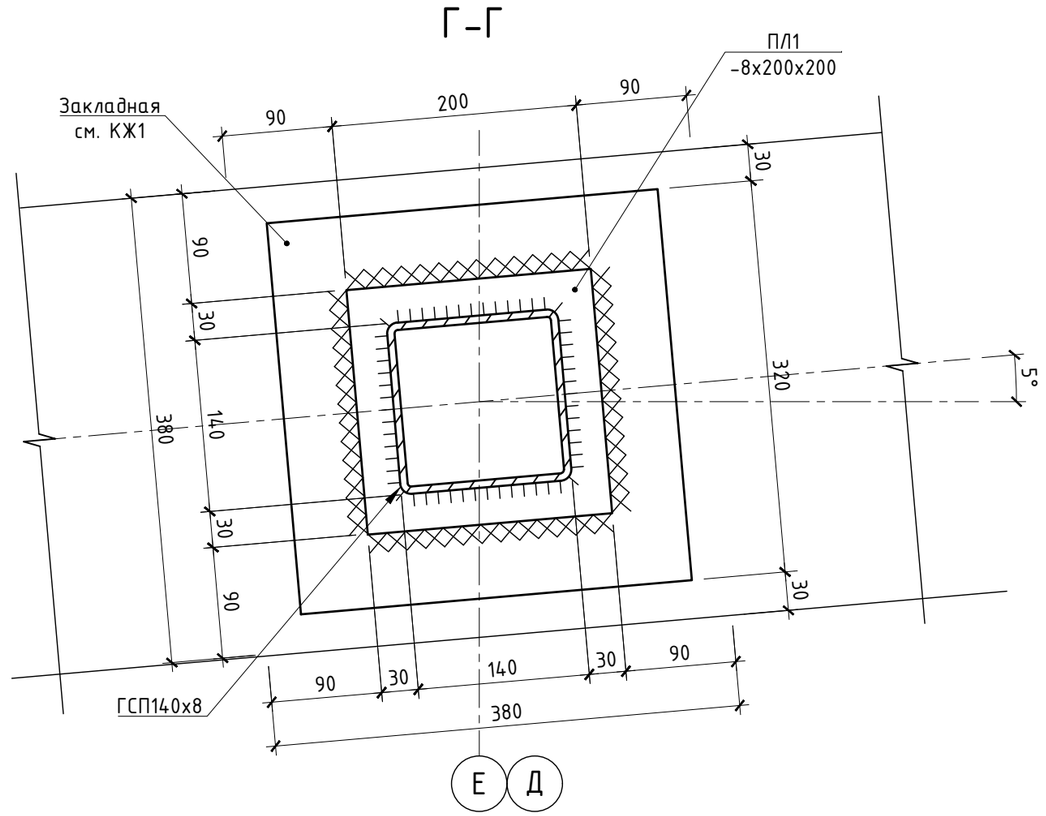
						БС66-КМ1
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разраб.						Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"
Пров.						Стадия: Р; Лист: 7; Листов:
Н. контр.						Узел 3
ГИП						ИП Богославцев Д.В.

ФОРМАТ А3

4
3



Г–Г



Согласовано

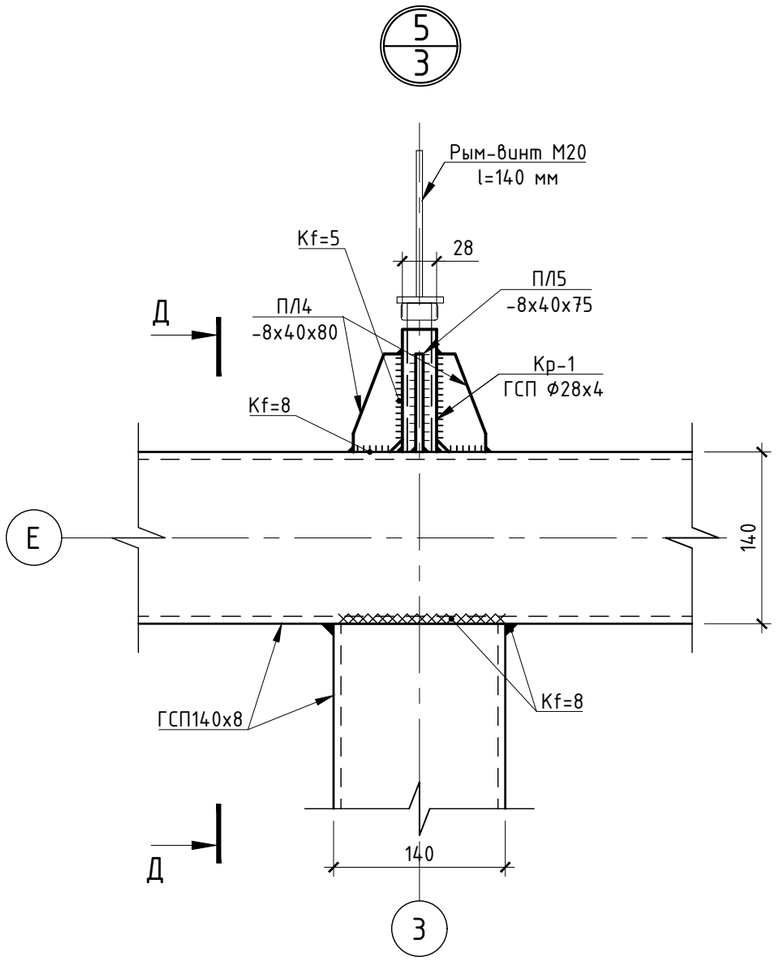
Взам. инв. №

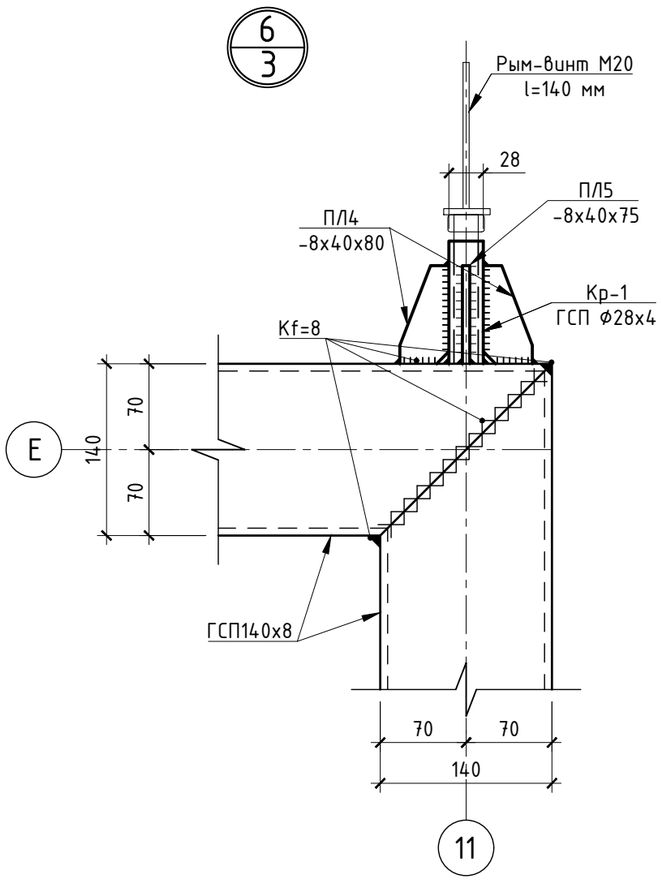
Подп. и дата

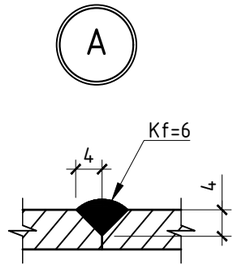
Инв. № подл.

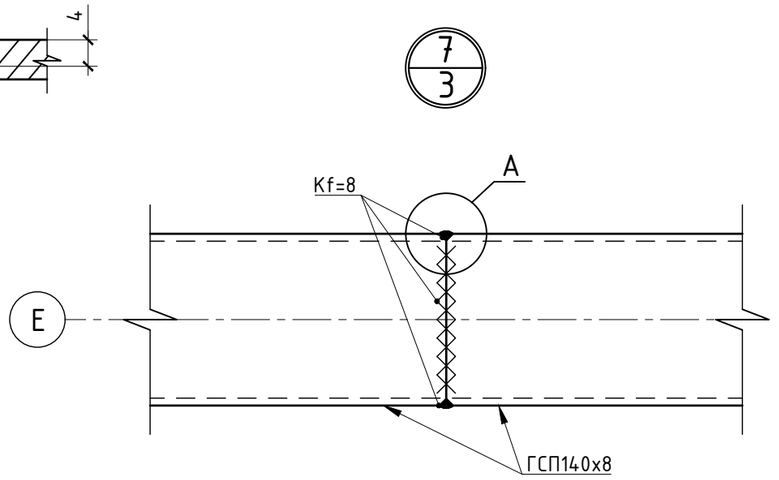
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	БС66-КМ1			
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И			
Разраб.						Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия	Лист	Листов
Пров.							Р	8	
Н. контр.						Узел 4	ИП Богославцев Д.В.		
ГИП									

ФОРМАТ А3

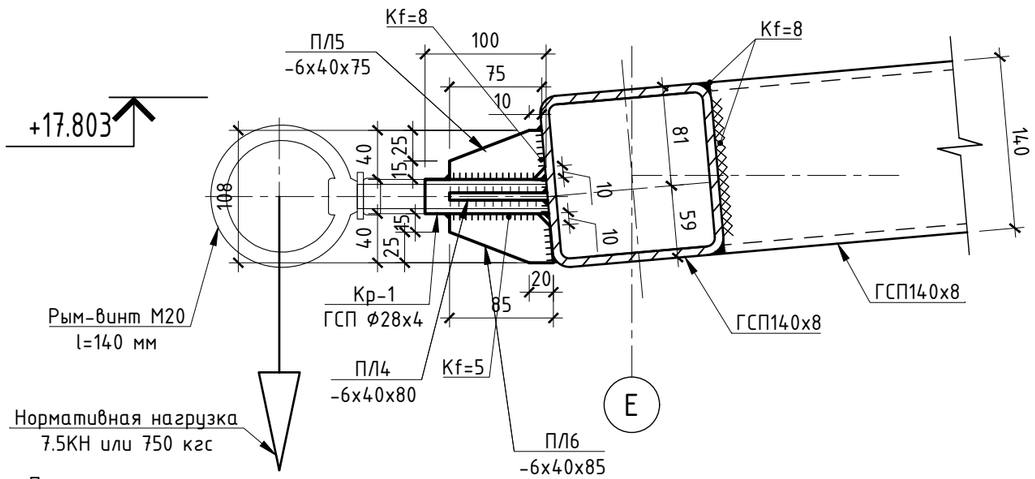








Д-Д



Примечания:

1. По периметру балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435 к торца крайней балки варить консольные кронштейны для альпинистов-монтажников с шагом 2250 мм, см узел 5,6,8 лист 9,10;
2. Кронштейн варить к трубам ручной электродуговой сваркой с катетом 8 мм Электрод Э50А;
3. Сварные швы выполнить высококачественно не ниже 4 разряда с удостоверением;
4. В кронштейн вкрутить рым-болт с резьбой М20 длиной 140 мм и несущей способностью не менее 1.5 тс.
5. Участки с кронштейном высококачественно окрасить 2 слоя грунтовки+3 слоя эмали

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	БС66-КМ1		
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И		
Разраб.						Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия	Лист	Листов
Пров.							Р	9	
Н. контр.						Узлы 5, 6, 7	ИП Богославцев Д.В.		
ГИП									

Согласовано

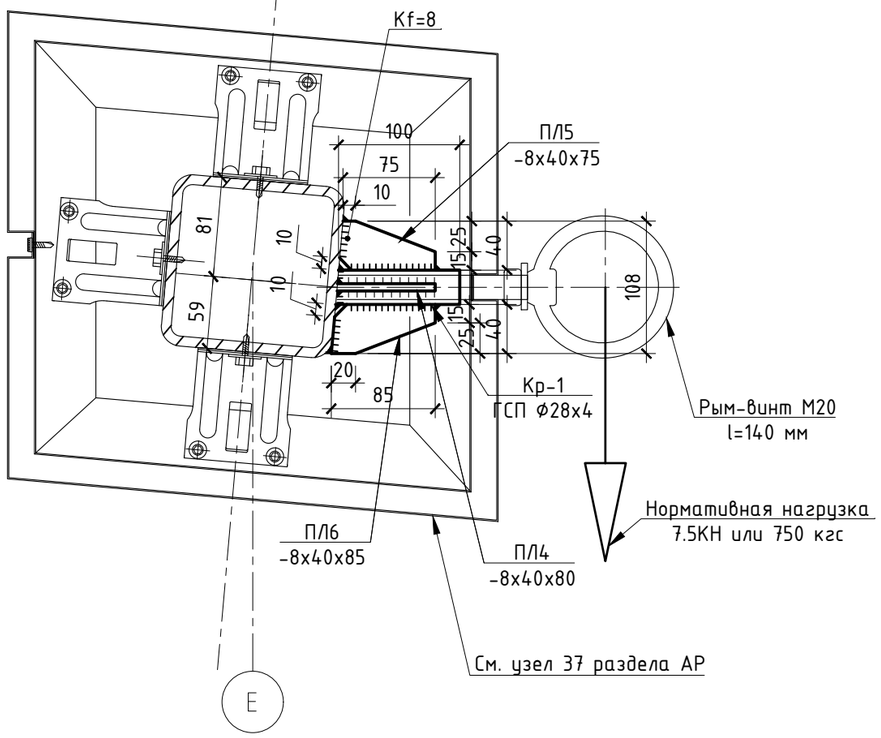
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ФОРМАТ А3

8
3



Примечания:

1. По периметру балок пергол в/о 11-20/А-Е на отм. +18.435 к торца крайней балки варить консольные кронштейны для альпинистов-монтажников с шагом 2250 мм, см узел 5,6,8 лист 9,10;
2. Кронштейн варить к трубам ручной электродуговой сваркой с катетом 8 мм Электрод Э50А;
3. Сварные швы выполнить высококачественно не ниже 4 разряда с удостоверением;
4. В кронштейн вкрутить рым-болт с резьбой М20 длиной 140 мм и несущей способностью не менее 1.5 тс.
5. Участки с кронштейном высококачественно окрасить 2 слоя грунтовки+3 слоя эмали

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	БС66-КМ1			
						Санкт-Петербург, Большой Сампсониевский пр., 66, лит. И			
Разраб.						Бизнес-центр "Густавъ Лесснеръ"	Стадия	Лист	Листов
Пров.							Р	10	
Н. контр.						Узел 8	ИП Богославцев Д.В.		
ГИП									

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ФОРМАТ А3